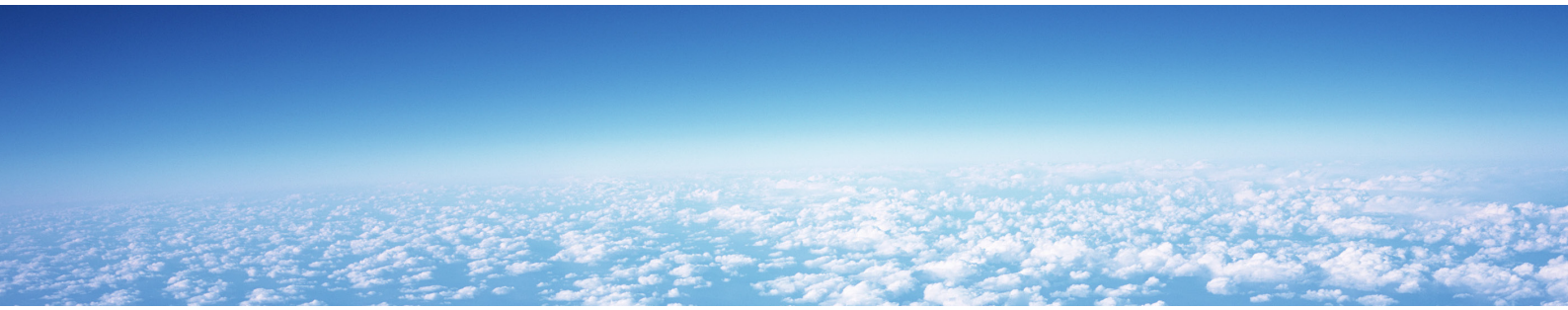
未来志向、世界の一流技術を求めて、今を革新する
計測技術
株式会社レックス

簡易取扱説明書



超音波腐食厚さ計
MODEL37DL PLUS

©REX CO.,LTD.

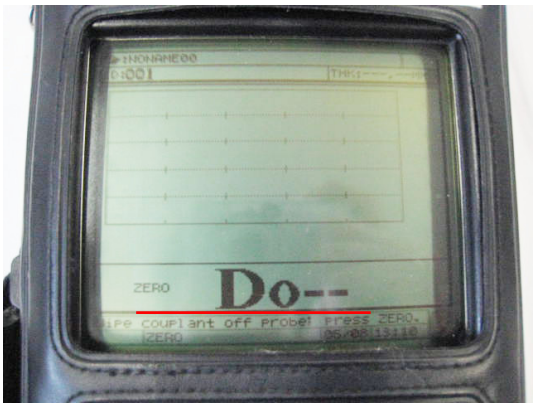
1. 測定条件

- 測定対象の材質：鋼
- 校正方法：材質が分からない場合の校正方法
- 測定厚さ：1 ～ 48mm

2. 測定準備

1. 写真のように本体と探触子をつなぎます。

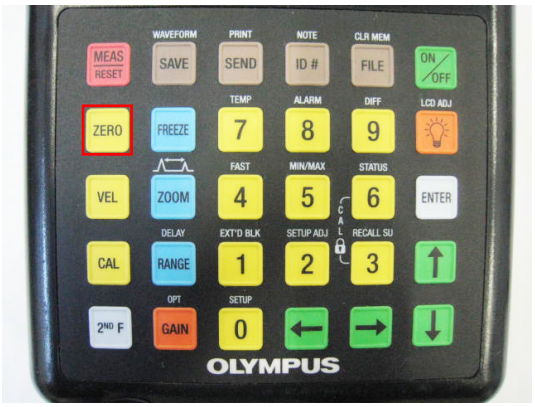
2. ON ／ OFF ボタンを押して電源を入れます。表示が【ZERO Do】画面になれば探触子の先端を乾いたティッシュなどで油などを拭き取ります。

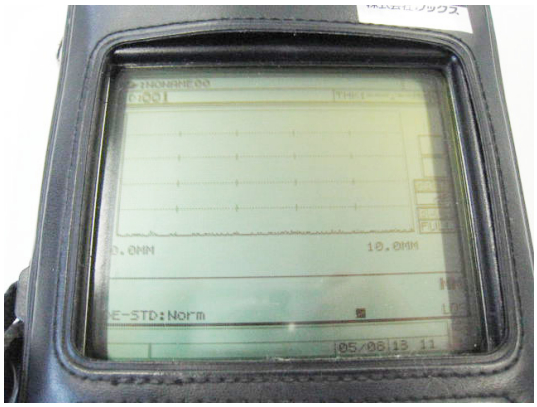


©REX CO.,LTD.

3. ZERO ボタンを押します。

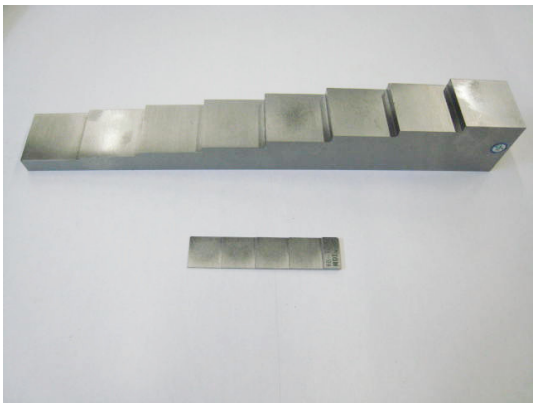
【ZERO Do】画面からゼロ校正画面へ切り替わった後、測定画面になります。

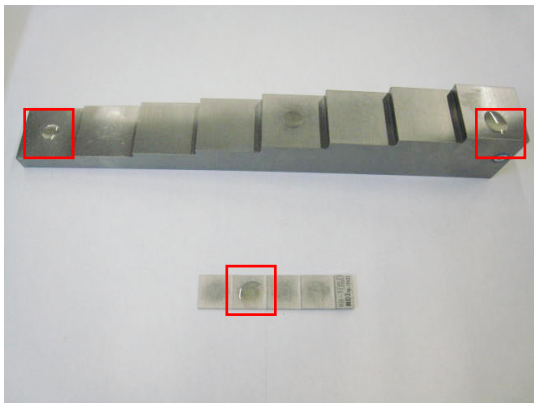




4. 厚みの違うテストピースを 2 つ用意し、カプラント（機械オイルなど）を 1 滴たらします。

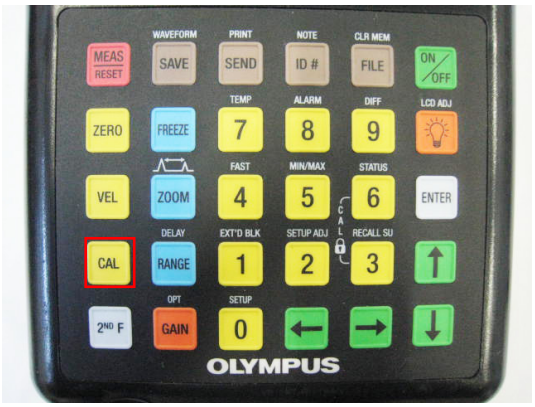
今回は 48mm 厚と 1mm 厚のテストピースで校正します。





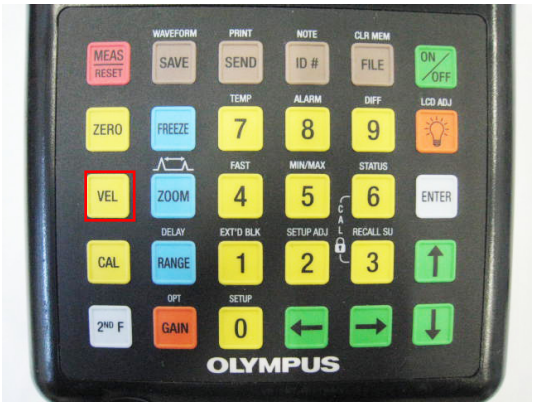
5. CAL ボタンを押して厚い方のテストピースに探触子を当てます。

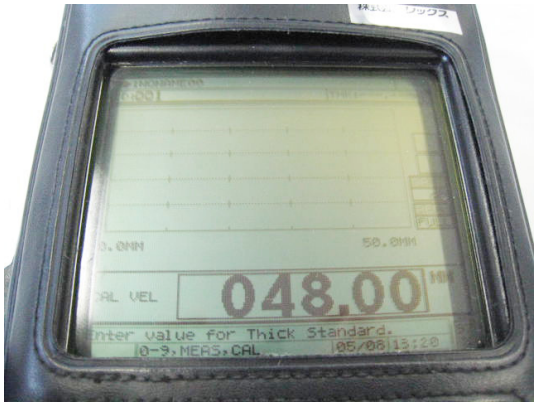
今回は厚い方のテストピースは 48mm を使用します。



©REX CO.,LTD.

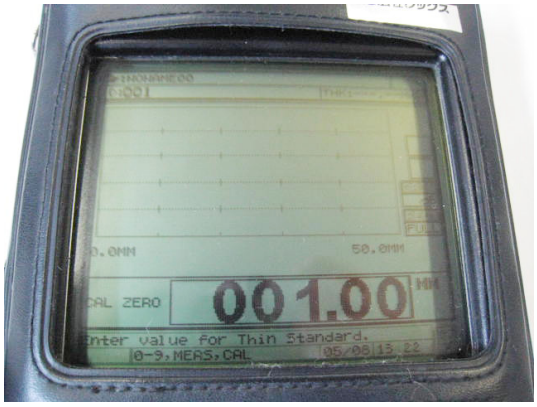
6. 表示が安定したら VEL ボタンを押します。厚み入力画面に切り替わるので、テストピースの実際の厚みを入 力します。
今回は 48mm を使用しますので「4・8・0・0」と押します。





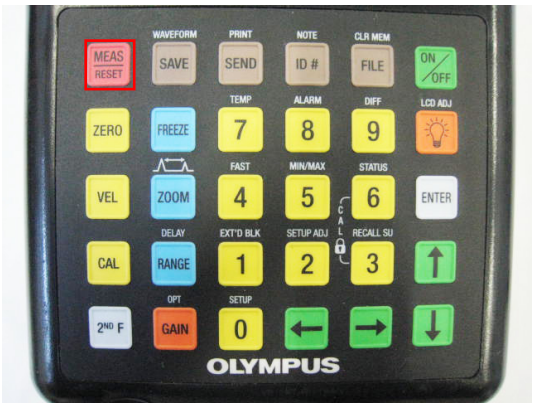
7. 厚みを入力したら CAL ボタンを押します。その後、厚みの薄い方のテストピースに探触子を押し当てます。
今回は薄い方のテストピースは 1mm を使用します。

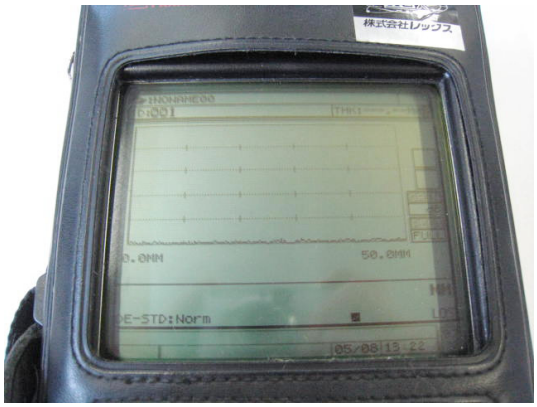
8. 表示が安定したらZERO ボタンを押します。厚み入力画面に切り替わるので、テストピースの実際の厚みを 入力します。



©REX CO.,LTD.

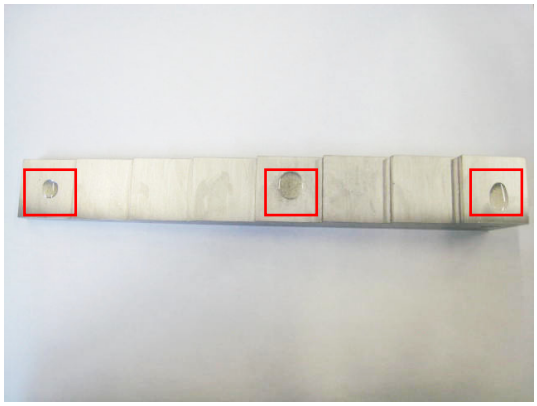
9. 最後に MEAS ／ RESET ボタンを押して測定画面に戻します。これで校正は終了です。

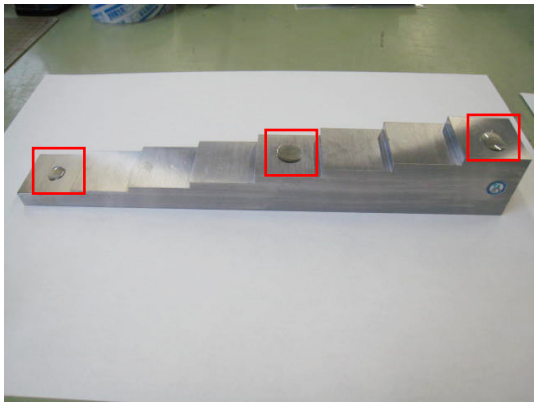




3. 測定開始

1. 測定したい箇所に付属のカプラントまたは、機械オイルを１滴たらします。

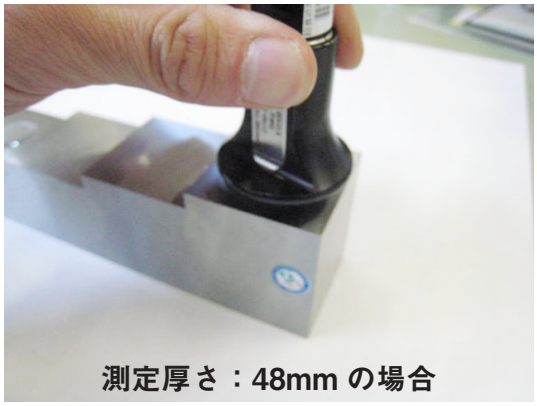




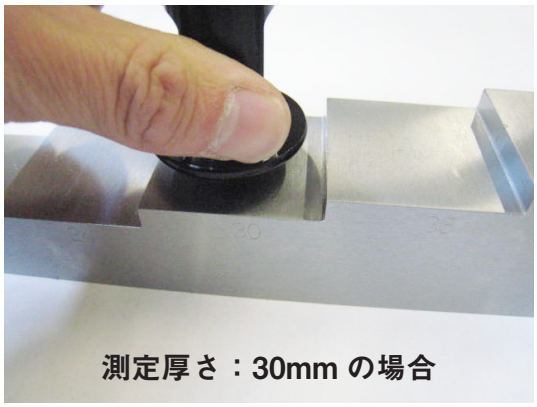
2. 測定したい箇所に探触子を当てます。この時の表示数値が測定対象物の厚みとなります。

注記　探触子は必ず測定面より垂直に押し当て・取り外しを行ってください。探触子の故障原因となりますので 絶対に探触子を擦り付けないでください。 RANGE ボタンを押すことで波形画面の測定表示レンジが切り替わります。

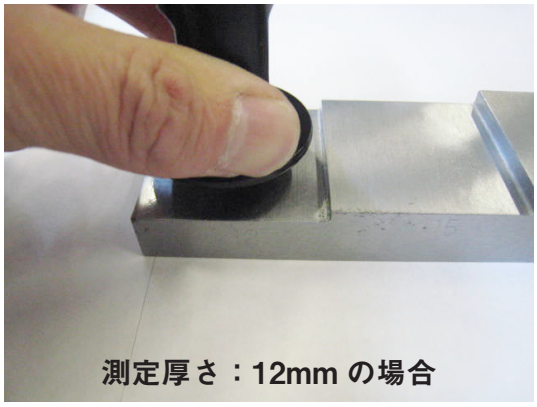
©REX CO.,LTD.



測定厚さ：48mm の場合



測定厚さ：30mm の場合



測定厚さ：12mm の場合

©REX CO.,LTD.

未来志向、世界の一流技術を求めて、今を革新する
計測技術
株式会社レックス

株式会社レックス
〒662-0934
兵庫県西宮市西宮浜 3 丁目 29 番
TEL 0798-38-6363　FAX 0798-38-6300
http://www.rex-inc.co.jp/